



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Gebrauchsmuster**
⑩ **DE 296 07 689 U 1**

⑤1 Int. Cl.⁶:
B 65 B 63/08
B 65 B 51/32

⑪ Aktenzeichen:	296 07 689.9
②2 Anmeldetag:	27. 4. 96
④7 Eintragungstag:	18. 7. 96
④3 Bekanntmachung im Patentblatt:	29. 8. 96

DE 296 07 689 U 1

⑦3 Inhaber:
Tetra Laval Convenience Food GmbH & Co. KG,
35216 Biedenkopf, DE

⑦4 Vertreter:
Missling, A., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 35390 Gießen

⑤4 Kühleinrichtung

DE 296 07 689 U 1

ARNE MISSLING

27.04.96
Dipl.-Ing.

PATENTANWALT

☎ (06 41) 9 74 60-0, 35390 Giessen

26. April 1996
Mi-Wa/JK 95.218GM

5

Tetra Laval Convenience Food
GmbH & Co. KG
Im Ruttert
10 D-35216 Biedenkopf-Wallau

Kühleinrichtung

15

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Kühleinrichtung an einer
Verpackungsmaschine für ein gegen Wärmeeinwirkung emp-
20 findliches, durch die Verpackungsmaschine gefördertes
und dabei fortlaufend in einzelne Packungen konfektio-
niertes und abgepacktes Packungsgut, beispielsweise ein
Lebens- oder Arzneimittel, wobei die Kühleinrichtung
insbesondere einer einen Wärmeeintrag auf das Packungs-
25 gut und/oder auf eine Packung bewirkenden Arbeitssta-
tion oder einer solchen Verfahrensstufe benachbart oder
in Förderrichtung nachgeschaltet ist und mindestens ein
auf das Packungsgut wärmeabführend wirkendes Kühlregi-
ster aufweist.

30 Wärmeempfindliches Packungsgut wird in der Regel vorge-
kühlt in einem Umfang, daß es während des (zumeist sehr
rasch ablaufenden) Verpackungsvorganges eine vorgege-
bene, für seine Haltbarkeit zulässige Temperatur nicht
überschreitet. Es ist jedoch oft nicht vermeidbar, daß
35 während des Arbeitsablaufes die von dem Packungsgut
aufgenommene Wärmemenge zu einer unzulässigen Erhöhung
führt, so daß die Gefahr besteht, daß das Packungsgut
nicht genügend vor Verderb geschützt ist. Oft kann man
einen entsprechenden Wärmeeintrag überhaupt nicht ver-

298076 89

meiden, etwa bei der Ausführung von Siegelnähten an Packungen, die aus mehreren, miteinander zu versiegeln-
den und das Packungsgut einschließenden Folienbahnen
zusammengesetzt sind. Die Siegelnähte müssen hierbei
5 wenigstens teilweise an der bereits gefüllten Packung
ausgeführt werden. Es kommt aber auch vor, daß die Be-
füllung einer Packung vor ihrem Verschluß von Hand kor-
rigiert wird und Teile des Packungsgutes entnommen,
zwischengelagert und später einer weiteren Packung hin-
10 zugefügt werden. Hierbei ist oft ein Wärmeeintrag durch
Berührung oder durch längere Zwischenlagerung bei Raum-
temperatur nicht zu vermeiden.

Um einer solchen, die Temperatur des Packungsgutes vor
dem Verschließen einer Packung eventuell unzulässig er-
15 höhenden Wärmeeinwirkung zu begegnen, sind seit langem
Kühleinrichtungen der eingangs näher bezeichneten Art
bekannt und werden in Verpackungsmaschinen auch in
großem Umfang eingesetzt. Besonders nach Arbeitsstatio-
nen, in denen Arbeitsvorgänge unter Zuhilfenahme von
20 Wärme ausgeführt werden, ist eine solche Kühleinrich-
tung oft unentbehrlich. Allerdings ist ihr Wirkungsgrad
zumeist nicht befriedigend und erfordert einen erhebli-
che Energie-Aufwand, der durch Kapselung der Kühlein-
richtung gegen die Umgebung nur unzureichend gesenkt
25 werden kann.

Die Erfindung hat sich die Aufgabe gestellt, eine Kühl-
einrichtung der eingangs näher bezeichneten Art auszu-
führen, bei der die Wärmeverluste gering gehalten wer-
den können und die leicht in den Verpackungsvorgang in-
30 tegriert werden kann.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß
zwischen jeweils einer Packung und dem Kühlregister ein
sich deren einander zugewandten Oberflächen anschmie-
gendes, gut wärmeleitendes Kontaktstück vorgesehen ist,

das insbesondere leicht plastisch und/oder elastisch als Matte, Kissen oder dergleichen ausgebildet sein kann, etwa in der Form eines flüssigkeitsgefüllten Kühlkissens, wie es aus der Medizintechnik bestens bekannt ist; es versteht sich, daß dazu eine gut wärmeleitende Kontaktflüssigkeit am besten geeignet ist.

Hierbei werden die Wärmeverluste erheblich gesenkt, so daß die für die Kühlung des Packungsgutes erforderliche (elektrische) Energie mit hohem Wirkungsgrad eingesetzt werden kann. Besonders bemerkenswert ist dabei auch, daß, etwa bei der Anwendung von Kühlkissen, auf bewährte, ausgereifte Techniken zurückgegriffen werden kann.

Der gesamte Wärmeübergang von dem Kühlregister auf das Packgut kann noch erheblich verbessert werden, wenn eine Kraft-Einrichtung vorgesehen ist, mit der eine wählbare Flächenpressung auf die Packung und ein an dessen Oberfläche anliegendes Kontaktstück ausgeübt werden kann, so daß dabei das Kontaktstück, sich dem Profil der Oberfläche anschmiegend, verformt wird; eine bleibende Verformung ist dabei ausgeschlossen, vielmehr paßt sich das Kontaktstück jeweils erneut einer wechselnd kontaktierenden Oberfläche an. Es läßt sich zu- meist bereits durch die Auswahl der verwendeten Werkstoffe so einrichten, daß das Kontaktstück ohne Luftpolster oder -einschlüsse an die Packung angelegt wird, so daß ein Wärmetransport erfolgen kann, der nicht durch Abschnitte schlechter Wärmeleitfähigkeit gestört und beeinträchtigt ist.

Die Kraft-Einrichtung kann aus einer Andrückplatte und einem die Andrückplatte in Richtung der Packung belastenden Federsystem bestehen. Besonders vorteilhaft ist es dabei, wenn diese Kraft-Einrichtung als gegenüber der Packung höhenbewegliches Unterwerkzeug ausgebildet

27.04.88
- 4 -

ist, das die Packung gegen ein ortsfestes Oberwerkzeug bewegt. Auf diese Weise können die notwendigen Antriebsorgane für die Betätigung der Andrückplatte wie auch bei anderen an Verpackungsmaschinen vorgesehenen Werkzeugen unmittelbar auf dem Fußboden ortsfest angeordnet werden und benötigen keine aufwendigen, separaten Maschinenständer und keine langen Zuführungen für die benötigte Antriebsenergie.

Besonders zweckmäßig ist es deshalb auch, wenn das Unterwerkzeug mit mindestens einem weiteren Unterwerkzeug, beispielsweise einer Siegelstation der Verpackungsmaschine, von einem gemeinsamen Antrieb höhenbewegbar ist, so daß auf diese Weise nur ein einziger Antrieb erforderlich ist, um beispielsweise zunächst die Siegelkraft auf die Packung aufzubringen und anschließend das Kontaktstück mit der notwendigen Anlagekraft an die versiegelte und dabei erwärmte Packung anzupressen und die aus dem feststehenden Oberwerkzeug zugeführte Heizenergie unmittelbar anschließend wieder abzuführen, nachdem die Siegelnaht hergestellt ist. Die Kühleinrichtung ist dementsprechend sowohl technologisch als auch räumlich eng mit einer Arbeitsstation verknüpft.

Besonders in Verbindung mit Siegelstationen ist es deshalb auch vorteilhaft, wenn ein erstes Kühlregister an dem Oberwerkzeug ausgebildet ist, weil auch die für das Siegeln erforderliche Heizeinrichtung in der Regel in einem Oberwerkzeug (einer Siegelstation) vorgesehen ist. Wenn durch eine solche Anordnung bereits soviel Wärme abtransportiert werden kann, daß die an dem Packungsgut zulässige Temperatur nicht überschritten werden kann, dann ist ein weiteres Kühlregister offenbar nicht erforderlich und die Andrückplatte kann die Packung unmittelbar belasten.

298076 88

27.04.98
- 5 -

Es kann aber auch stattdessen zweckmäßig sein, daß die Andrückplatte als zweites Kühlregister ausgeführt ist oder ein zweites Kühlregister belastet, so daß auf diese Weise auch größere Wärmeströme über die Kühlregister abfließen können. Auch zwischen diesem zweiten Kühlregister und der Packung ist dann selbstverständlich ein Kontaktstück vorteilhaft.

Eine wesentliche weitere Verbesserung des Wärmeübergangs findet statt, wenn mindestens ein Kontaktstück an dem zugehörigen Kühlregister mittels Luft-Unterdruck anliegt, so daß eine durchgängige Kontaktfläche entsteht, aus der alle etwa noch vorhandenen restlichen Luftblasen getilgt sind. Ein solcher Luft-Unterdruck kann dadurch erzeugt werden, daß in dem Kühlregister - vorzugsweise parallele - Luftkanäle vorgesehen, evakuierbar und mit Ansaugkanälen strömungstechnisch verbunden sind und die Ansaugkanäle andererseits mit ihren Mündungen auf der dem benachbarten Kontaktstück zugewandten Oberfläche des Kühlregisters enden.

Generell ist es zweckmäßig, wenn in dem Kühlregister - vorzugsweise parallele - Kühlkanäle zur Führung eines Kühlmittels vorgesehen sind. Besonders platzsparend ist es bei einer solchen Ausführung, wenn die jeweiligen Bündel der Kühlkanäle und der Luftkanäle in zueinander flächenparallelen Ebenen angeordnet sind und am besten senkrecht zueinander verlaufen.

Zur Vereinfachung der Anordnung genügt es, wenn die Luftkanäle in dem als Oberwerkzeug dienenden Kühlregister vorgesehen sind, auch dann, wenn das Unterwerkzeug mit einem weiteren Kühlregister ausgestattet ist.

Insgesamt bietet die erfindungsgemäße Kühleinrichtung die Möglichkeit, bereits geschlossene Packungen soweit herunterzukühlen, daß unvermeidliche Wärmeeinströmungen

298078 89

27.04.95
- 6 -

in das Packungsgut aus diesem (unmittelbar) wieder abgezogen werden können, ohne daß dazu ein ungerechtfertigt hoher Aufwand an Energie erforderlich wäre. Der zugehörige materielle Aufwand ist gering und erstreckt sich auf Techniken, die bereits anderweitig ihre Bewährung bestanden haben, bzw. erfolgt in Verbindung mit im Zuge einer Verpackungsmaschine ohnehin vorhandenen Einrichtungen.

Die Erfindung wird nachstehend an Hand der Zeichnung an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert. Es zeigen

- Fig.1 eine Übersicht über die Verpackungsmaschine unter Verwendung einer erfindungsgemäßen Kühleinrichtung,
- Fig.2 die Kühleinrichtung aus Fig.1, vergrößert und
- Fig.3 eine Seitenansicht der Fig.1 bzw. Fig.2, jeweils im Schnitt III - III und gegenüber der Fig.1 ebenfalls vergrößert,

sämtlich in vereinfachter, schematischer Darstellung.

Entsprechend Fig.1 sind an einer Verpackungsmaschine V mehrere Arbeitsstationen A1 bis A4 in Reihe vorgesehen, um die einzelnen Arbeitsgänge an einer Packung P abwickeln zu können. Sie werden nacheinander in der Transportrichtung R1 einer Folienbahn FO, FU wirksam. Diese Folienbahn FO, FU setzt sich dabei aus einer Unterfolie FU und einer Oberfolie FO zusammen. Für die Unterfolie FU ist eine erste Fördereinrichtung F1 vorgesehen, von der in nicht weiter dargestellter, aber fachüblicher Weise eine Endlosförderung der Unterfolie FU durch die gesamte Verpackungsmaschine V erfolgt. In ähnlicher Weise wird von einer zweiten Fördereinrichtung F2 die Oberfolie FO in den Verpackungsprozeß eingespeist. Die Folienbahn FO, FU durchläuft ein Maschi-

298078 89

27.04.95
- 7 -

nengestell VG an dessen oberer, waagerechter Arbeits-
fläche VA. An dem Maschinengestell VG sind Gestellfüße
VF angedeutet. Seitliche Abdeckungen VS schließen die
Verpackungsmaschine V ab. Eine stirnseitige Trennwand
5 VT scheidet die erste Fördereinrichtung F1 von dem ü-
brigen Arbeitsbereich ab.

Die erste Arbeitsstation A1 umfaßt außer einer Heizein-
richtung HE zur Erwärmung der Unterfolie FU auch ein
als Unterwerkzeug U1 ausgeführtes Tiefziehwerkzeug zur
10 Verformung der Unterfolie FU. In der Fig.1 ist noch ein
zugehöriges Oberwerkzeug O1 zu erkennen. Ein Richtungs-
pfeil deutet eine Arbeitsrichtung R2 an, in der das Un-
terwerkzeug U1 aus seiner in der Fig.1 eingezeichneten
Stellung von einem Antrieb M1 nach unten verfahr- und
15 wieder zurückbewegbar ist, um die Unterfolie FU abzu-
formen.

Die Arbeitsstation A2 umfaßt die Fördereinrichtung F2
für die Oberfolie FO, die hier auf die verformte Unter-
folie FU aufgelegt und mit dieser versiegelt wird, wo-
20 bei wiederum ein weiteres höhenbewegliches Unterwerk-
zeug U2 mittels eines Antriebes M2 gegen ein weiteres
Oberwerkzeug O2, ebenfalls mit einer Heizeinrichtung HE
ausgestattet, bewegbar ist. Die Arbeitsstationen A3 und
A4 dienen zum Trennen der einzelnen Packungen P und zum
25 Längsschnitt an den fertigen Packungen P.

Die an dem Maschinengestell VG ortsfest gelagerten An-
triebe M1,M2 heben und senken jeweils eine Lastbühne
L1,L2. Die Unterwerkzeuge U1,U2 sind auf die Lastbühnen
L1,L2 aufgelegt und dort gegebenenfalls befestigt.

30 In der Transportrichtung R1 der Arbeitsstation A2 nach-
folgend ist eine erfindungsgemäße Kühleinrichtung K an

298078 89

27. 04. 96

geordnet, deren Einzelheiten in den Fig.2,3 gut erkennbar sind.

Oberhalb und hier auch unterhalb der Packungen P befindet sich jeweils ein Kühlregister 1,2 mit Kühlkanälen 11,21 für ein die Kühlregister 1,2 durchströmendes Kühlmittel aus einem im übrigen in der Zeichnung weggelassenen Kühlmittelkreislauf, das zum Abtransport der in die Packungen P eingeströmten Wärme dient, die beispielsweise vom Heißsiegeln der Oberfolie FO in der Arbeitsstation A2 herrührt.

In dem ein Oberwerkzeug KO der Kühleinrichtung K bildenden oberen Kühlregister 1 sind - hier zu den Kühlkanälen 11 parallel und in der gleichen Ebene angeordnet - mehrere Luftkanäle 12 vorgesehen, die entsprechend Fig.3 mit jeweils mehreren Ansaugkanälen 13 auf der Unterseite des Kühlregisters 1 münden und an einem seitlichen Stutzen 14 mit einer Vakuumpumpe oder der gleichen Unterdruckquelle verbunden sind; die Einzelheiten hierzu stehen in keinem Zusammenhang mit der Erfindung und können fachüblich ausgeführt sein.

Das untere Kühlregister 2 liegt nicht unmittelbar auf der die Arbeitsstation A2 und die Kühleinrichtung K untergreifenden Lastbühne L2 auf. Vielmehr ist eine Kraft-Einrichtung 3 vorgesehen, die aus einer Andrückplatte und einem Federsystem 30 besteht, wobei hier die Andrückplatte von dem Kühlregister 2 selbst gebildet wird; sie kann aber auch als gesondertes Bauelement ausgebildet sein. Mehrere senkrechte Führungsbolzen 30a sind einerseits in dem Kühlregister 2 befestigt und andererseits in mit Lagerbuchsen 40 ausgekleideten Lagerbohrungen 4 leicht längsbeweglich gelagert, die sich in einer Auflagerplatte LA2 der Lagerbühne L2 befinden, wie sie ähnlich auch als Arretierung LA1 für das Unterwerkzeug U2 auf der Lagerbühne L2 vorgesehen ist. Die

296076 59

27.04.95
_ 9 _

Führungsbolzen 30a dienen als axiale Führungen für jeweils eine Druckfeder 30b, die zwischen der Auflagerplatte LA2 und dem Kühlregister 2 eingespannt ist; die Druckfedern 30b übertragen gemeinsam die aus dem Antrieb M2 herrührende Kraft auf das Kühlregister 2, bis die Führungsbolzen 30a mit ihren axialen Anschlägen 30c an der Unterseite der Auflageplatte LA1 zur Anlage kommen. Das untere Kühlregister 2 bildet zusammen mit der Kraft-Einrichtung 3 ein Unterwerkzeug KU der Kühleinrichtung K.

Zwischen den Kühlregistern 1,2 und den jeweils in die Kühleinrichtung K geförderten Packungen P befinden sich matten- bzw. kissenförmige Kontaktstücke 5, die so ausgestaltet sind, daß ihre Deckflächen 51 sich dicht an die flächenparallelen Oberflächen der Kühlregister 1,2 und der Packungen P anlegen. Die Kontaktstücke 5 bestehen deshalb aus einem mit einer gut wärmeleitenden Kontaktflüssigkeit 52 gefüllten Behälter 50, der aus einem gut biegsamen Werkstoff angefertigt ist.

Während das untere Kontaktstück 5a einfach auf das Kühlregister 2 aufgelegt ist und auf diesem durch das Gewicht der aufliegenden Packung P und sein eigenes unmittelbar und flächig anliegt, ist das bei dem oberen Kontaktstück 5b stattdessen dadurch gesichert, daß dieses durch den an den Ansaugkanälen 13 anstehenden Unterdruck an das Kühlregister 1 angesaugt wird und auf diese Weise alle Zwischenräume verschwinden, so daß das obere Kontaktstück 5b also ebenfalls unmittelbar und flächig an dem Kühlregister 1 anliegt. Es ist deshalb beiderseits der Packung P ein guter Wärmeübergang sichergestellt, der eine energiearme Abfuhr überschüssiger Wärme aus den Packungen P gewährleistet.

298076 89

27.04.95
- 10 -

Aufstellung der Bezugszeichen

	1	(oberes) Kühlregister
5	11	Kühlkanal
	12	Luftkanal
	13	Ansaugkanal
	14	Stutzen
	2	(unteres) Kühlregister
10	21	Kühlkanal
	3	Kraft-Einrichtung
	30	Federsystem
	30a	Führungsbolzen
	30b	Druckfeder
15	30c	Anschlag
	4	Lagerbohrung
	40	Lagerbuchse
	5	Kontaktstück
	50	Behälter
20	5a	(unteres) Kontaktstück
	5b	(oberes) Kontaktstück
	51	Deckfläche
	52	Kontaktflüssigkeit
25	A1	Arbeitsstation
	A2	Arbeitsstation
	A3	Arbeitsstation
	A4	Arbeitsstation
	F1	(erste) Fördereinrichtung
30	F2	(zweite) Fördereinrichtung
	FO	Oberfolie
	FU	Unterfolie
	FO, FU	Folienbahn
	HE	Heizeinrichtung
35	K	Kühleinrichtung
	KO	Oberwerkzeug
	KU	Unterwerkzeug
	L1, L2	Lastbühne
	LA1	Arretierung
40	LA2	Auflagerplatte
	M1, M2	Antrieb
	O1, O2	Oberwerkzeug
	P	Packung
	R1	Transportrichtung, Förderrichtung
45	R2	Arbeitsrichtung, Richtungspfeil
	U1, U2	Unterwerkzeug
	V	Verpackungsmaschine
	VA	Arbeitsfläche
	VF	Gestellfuß
50	VG	Maschinengestell
	VS	(seitliche) Abdeckung
	VT	Trennwand

298078 89

ARNE MISSLING

27.04.96
Dipl.-Ing.

PATENTANWALT

☎ (06 41) 9 74 60-0, 35390 Giessen

26. April 1996
Mi-Wa/JK 95.218GM

5

Tetra Laval Convenience Food
GmbH & Co. KG
Im Ruttert
10 D-35216 Biedenkopf-Wallau

15 Kühleinrichtung

Ansprüche:

1. Kühleinrichtung an einer Verpackungsmaschine (V)
für ein gegen Wärmeeinwirkung empfindliches, durch die
20 Verpackungsmaschine (V) gefördertes und dabei fortlau-
fend in einzelne Packungen (P) konfektioniertes und ab-
gepacktes Packungsgut, beispielsweise ein Lebens- oder
Arzneimittel, wobei die Kühleinrichtung (K) insbeson-
dere einer einen Wärmeeintrag auf das Packungsgut
25 und/oder auf eine Packung (P) bewirkenden Arbeitssta-
tion (A2) oder einer solchen Verfahrensstufe benachbart
oder in Förderrichtung (R1) nachgeschaltet ist und min-
destens ein auf das Packungsgut wärmeabführend wirken-
des Kühlregister (1,2) aufweist,

30 dadurch gekennzeichnet, daß

zwischen jeweils einer Packung (P) und dem Kühlregister
(1,2) ein sich deren einander zugewandten Oberflächen
anschmiegendes, gut wärmeleitendes Kontaktstück (5)
vorgesehen ist.

35 2. Kühleinrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß das Kontaktstück (5) leicht plastisch

296076 89

27.04.95
- 2 -

und/oder elastisch als Matte, Kissen oder dergleichen ausgebildet ist.

3. Kühleinrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Kontaktstück (5) als flüssigkeitsgefülltes Kühlkissen ausgebildet ist.

4. Kühleinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß eine Kraft-Einrichtung (3) vorgesehen ist, mit der eine wählbare Flächenpressung auf die Packung (P) und ein an dessen Oberfläche anliegendes Kontaktstück (5) ausgeübt werden kann.

5. Kühleinrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Kraft-Einrichtung (3) eine Andrückplatte und ein die Andrückplatte in Richtung der Packung (P) belastendes Federsystem (30) aufweist.

6. Kühleinrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Kraft-Einrichtung (3) als gegenüber der Packung (P) höhenbewegliches Unterwerkzeug (KU) ausgebildet ist, das die Packung (P) gegen ein ortsfestes Oberwerkzeug (KO) bewegt.

7. Kühleinrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß ein erstes Kühlregister (1) an dem Oberwerkzeug (KO) ausgebildet ist.

8. Kühleinrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Andrückplatte als zweites Kühlregister (2) ausgeführt ist oder ein zweites Kühlregister (2) belastet.

9. Kühleinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Unterwerkzeug (KU) mit mindestens einem weiteren Unterwerkzeug (U2), bei-

298078 89

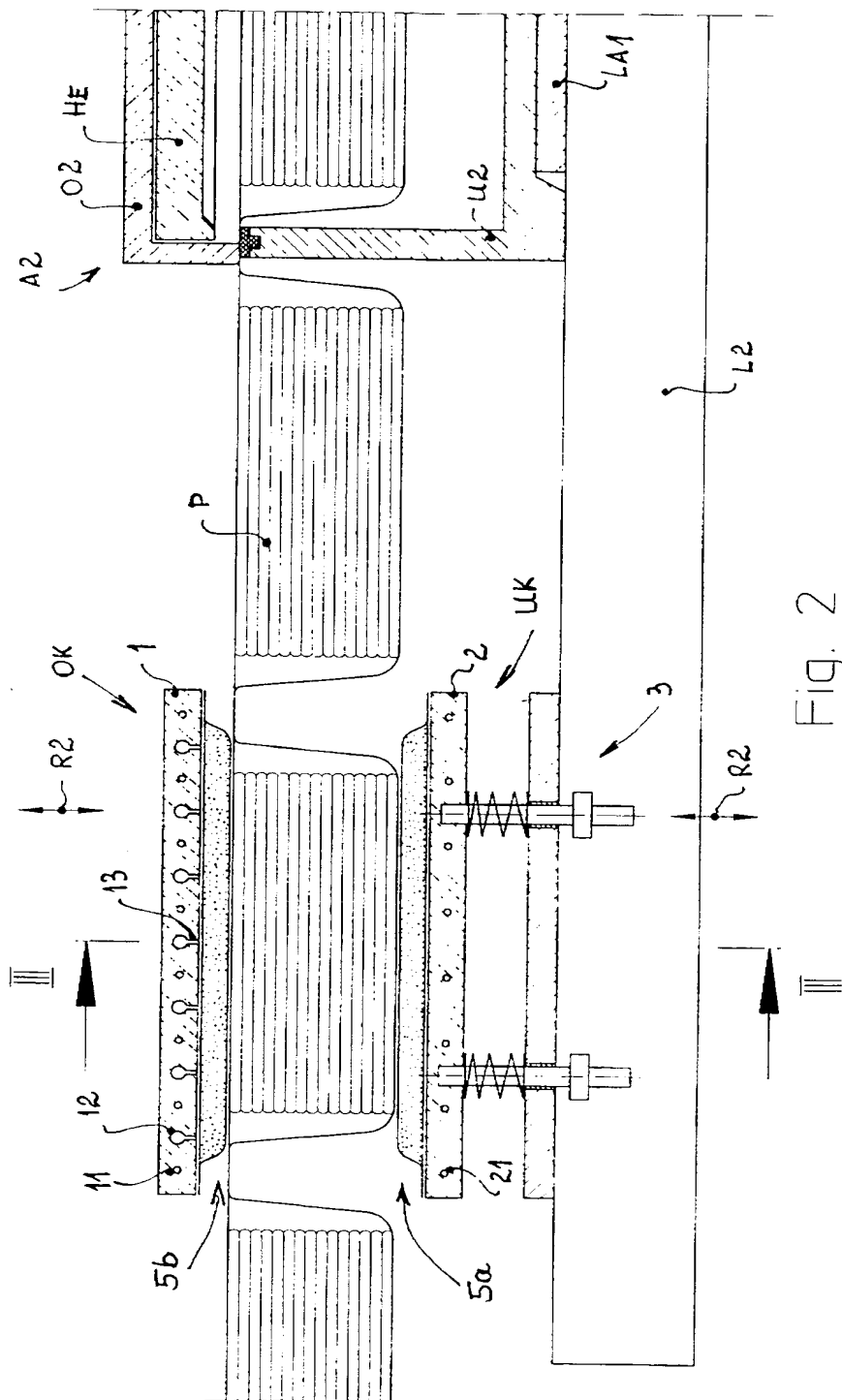
27.04.95
- 3 -

spielsweise einer Siegelstation (A2) der Verpackungsmaschine (V), von einem gemeinsamen Antrieb (M2) höhenbewegbar ist.

- 5 10. Kühleinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß mindest ein Kontaktstück (5b) an dem zugehörigen Kühlregister (1) mittels Luft-Unterdruck anliegt.
- 10 11. Kühleinrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Kühlregister (1) - vorzugsweise parallele - Luftkanäle (12) vorgesehen, evakuierbar und mit Ansaugkanälen (13) strömungstechnisch verbunden sind und die Ansaugkanäle (13) andererseits mit ihren Mündungen auf der dem benachbarten Kontaktstück (5b) zugewandten Oberfläche des Kühlregisters (1) enden.
- 15 12. Kühleinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Kühlregister (1,2) - vorzugsweise parallele - Kühlkanäle (11,21) zur Führung eines Kühlmittels vorgesehen sind.
- 20 13. Kühleinrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die jeweiligen Bündel der Kühlkanäle (11) und der Luftkanäle (12) in zueinander flächenparallelen Ebenen angeordnet sind.
- 25 14. Kühleinrichtung nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß die jeweiligen Bündel der Kühlkanäle (11) und der Luftkanäle (12) senkrecht zueinander verlaufen.
- 30 15. Kühleinrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Luftkanäle (12) in dem als Oberwerkzeug (KO) dienenden Kühlregister (1) vorgesehen sind.

295075 89

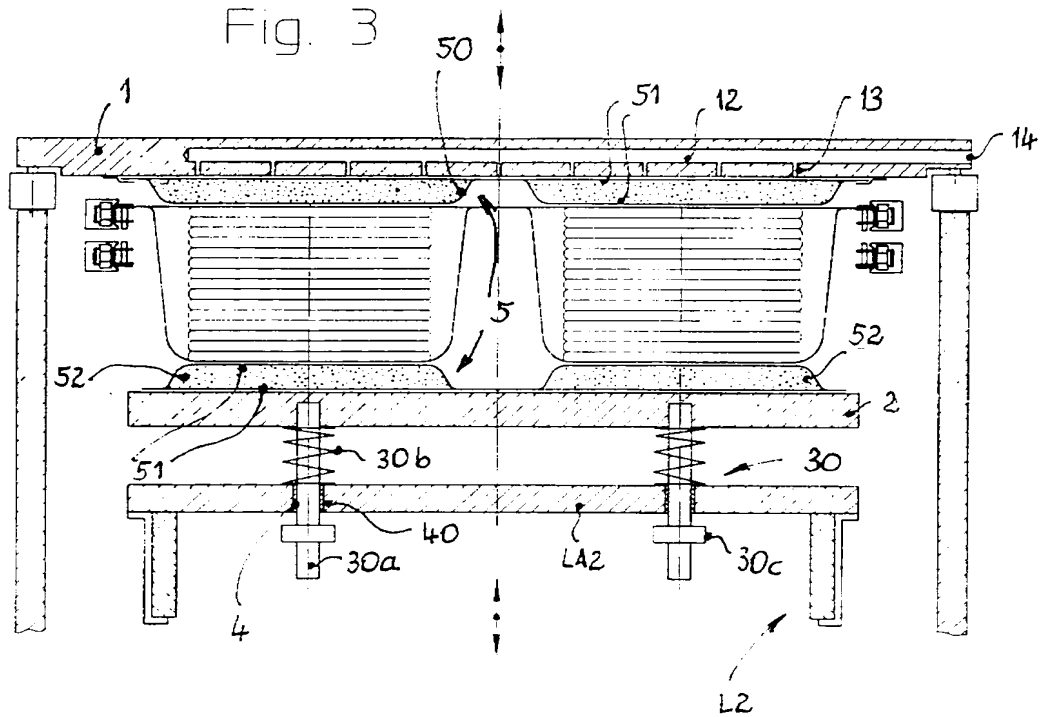
27.04.98



298076 88

27.04.98

Fig. 3



298076 89

